BA400G Dieselantrieb

Entwässerungspumpe mit hohem Durchfluss
Max. 3200 m^3/h, Max. 25 m

Pumpenbeschreibung:

Modell	BA400G D540
Max. Fördermenge	3200 m^3/h
Max. Förderhöhe	25 m
Freier Durchgang	100 mm
Zentrifugallaufrad	Mixed flow Laufrad
Vakuumsystem	BBA MP100
Motor	Volvo Penta TAD582VE
Emissionsstandard	Stage V
Schallschutzkasten	M14-40
Saug- Druckanschluß	DN500 x DN400 Flansche
Lärmpegel	65 dB(A) auf 10 m
Gewicht (netto)	6300 kg

MERKMALE

BA Vakuumunterstutzte Pumpe
Die Pumpen der BA-Reihe wurden mit einem klaren Fokus auf Zuverlässigkeit, Effizienz und Langlebigkeit entwickelt. Mit dem zu 100 % mechanischen Ansaugsystem saugen die Pumpen der BA-Serie auch unter trockenen Bedingungen schnell an und wieder an. Die schwere Bauweise sowohl der Pumpe als auch der Haube macht die BA-Reihe perfekt für den Einsatz auf dem anstrengenden Bauunternehmermarkt.

Weltklasse Leistungen
Die BA-Reihe ist für den Einsatz in den anspruchsvollsten Entwässerungs- und Abwasserumgehungsanwendungen ausgelegt. Durch den Einsatz von hocheffizienten Pumpen und Elektromotoren bieten die Pumpen maximale Leistung bei minimalen Kosten, ganz im Einklang mit der Unternehmensphilosophie "Lowest cost of ownership".

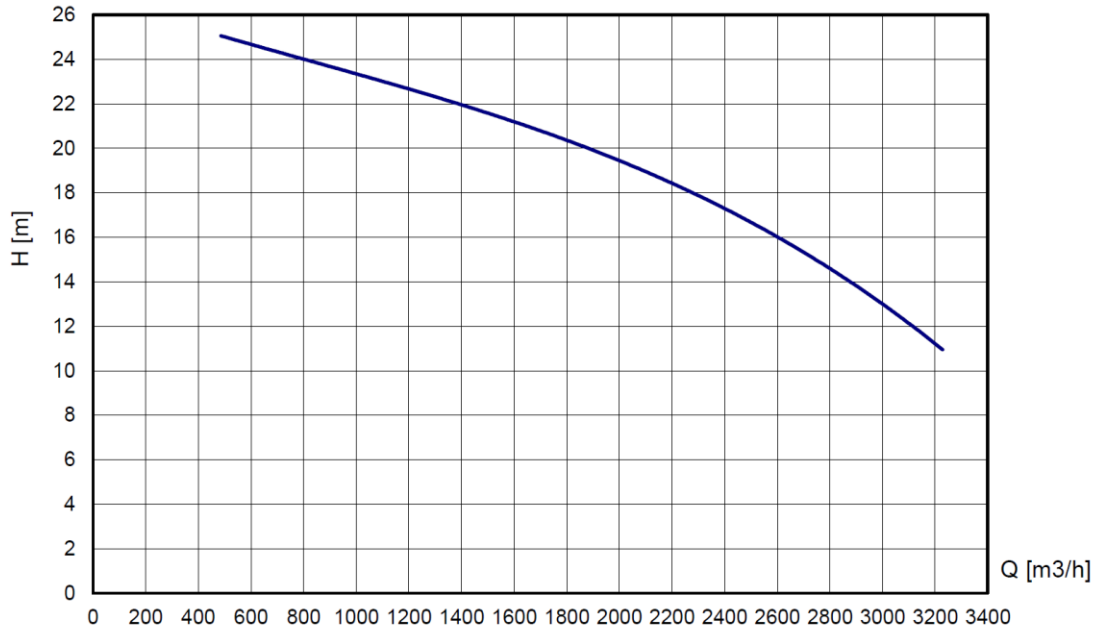
Nachhaltigkeit
- Hochleistungspumpen beschränken den Kraftstoffverbrauch auf ein Minimum
- Feuerverzinkter Schallschutzkasten (korrosionsfrei)
- Kunststoff-Türpanels (korrosionsfrei)
- Vakuumsystem ohne Ölleckagen
- Vollständig eingebauter Kraftstofftank beugt Öl- und Kraftstoffleckagen vor

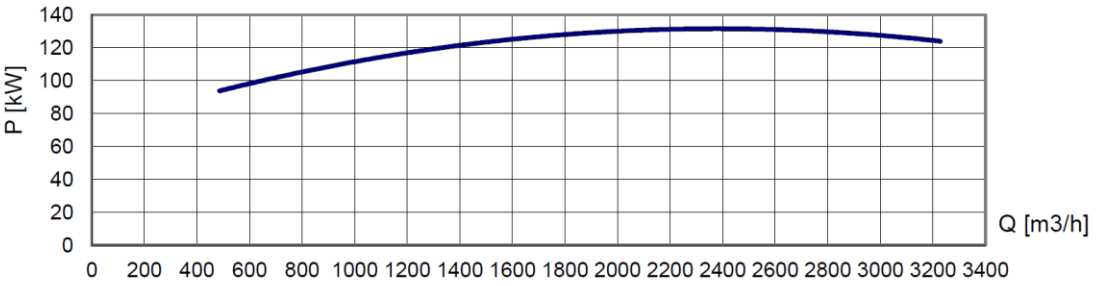
Gesamtpaket entwickelt und gebaut durch BBA Pumps
- Betriebseigener Entwurf und Produktion
- Über 70-jährige Erfahrungen auf diesem Markt
- Umfangreiche firmeneigene Testeinrichtungen
- Zeitgemäßes & funktionales Design
- Langlebige und umweltfreundliche Materialien
- Kundenspezifische Lösungen möglich

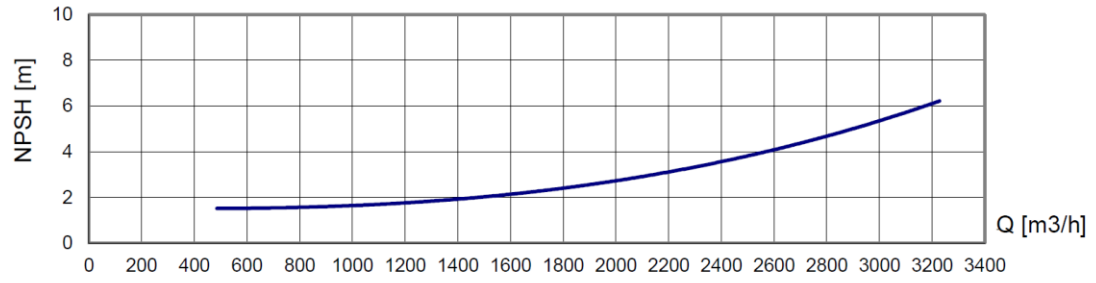
Aftersales Service & Produkt-Unterstützung
- Ein Komplettanbieter für Teile, Ersatzteile & Zubehör
- Engagierter Kunden-Helpdesk (24-Stunden-Service)
- Serviceabteilung im eigenen Haus
- Weltweites Vertriebsnetzwerk für Ersatzteile
- Optionaler Vor-Ort-Service weltweit
- Intensive Schulungen möglich (technisch und kaufmännisch), sowohl vor Ort als auch In-Haus

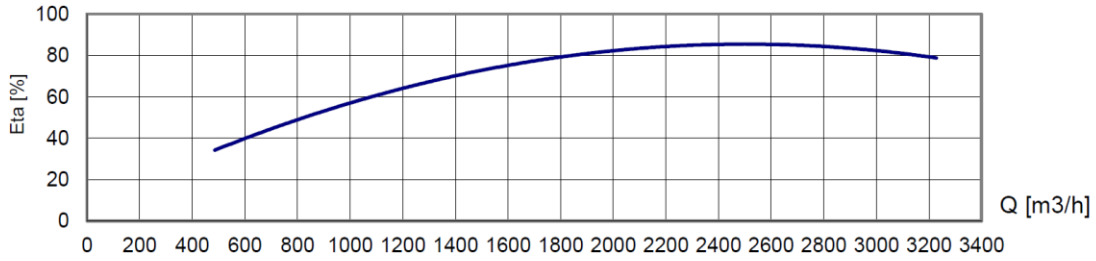
KENNLINIEN (885 1/min)

Dauerleistung laut ISO 9906









BA400G Dieselantrieb

Entwässerungspumpe mit hohem Durchfluss
Max. 3200 m^3/h, Max. 25 m

TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

BBA Vakuumunterstützte Pumpe

Pumpenmodell	BA400G D540
Max. Fördermenge.	3200 m^3/h
Max. Förderhöhe	25 m
Laufrad	Mixed flow Laufrad
Freier Durchgang	100 mm
Best Efficiency Point	87%
Pumpengehäuse	Grauguss GG25 (EN-GJL-250)
Laufrad	Sphäroguss GGG40
Welle	42CrV6
Wellendichtung	Gleitringdichtung
Gleitflächen	Tung/Tung
GLRD Gummi	Viton

BBA Vakuumsystem

Pumpenmodell	BBA MP100 Membranpumpe
Luftleistung	100 m^3/h
Max. Vakuum	8,5 m
Antrieb	Zahnriemen (ständiger Antrieb)
Schwimmerkasten	Aluminium
Rückschlagventil	Grauguss GG25 (EN-GJL-250)
Material Ventil	Buna-N

Motor

Hersteller	Volvo Penta
Modell	TAD582VE
Schwungrad Leistung	145 kW
Drehzahl	1620 1/min
Kraftstoffverbrauch	205 g/kWh
Hubvolumen	5,1 Liter
Zylinderzahl	4
Nachbehandlung	DOC, DPF, SCR
Emission Gemäß	Stage V

BBA Schaltkasten LC45

- Auto Start/Stopp System
- Inklusiv Zwei Schwimmer (10 m Kabel)
- Schüsselschalter
- Drehzahl Wahlschalter mit Druckknöpfe
- 4.3" LCD Display

Das Display zeigt zusätzliche Motordaten,
z.B. Motordrehzahl, Betriebsstunden, Batteriespannung,
Kraftstoffverbrauch und Fehlermeldungen im Klartext.

Kraftstoffsystem

- Kraftstofftank 450 Liter netto
- Kunststoff Adblue/AUS32 Tank 250 Liter netto
- Elektronisches Einspritzsystem

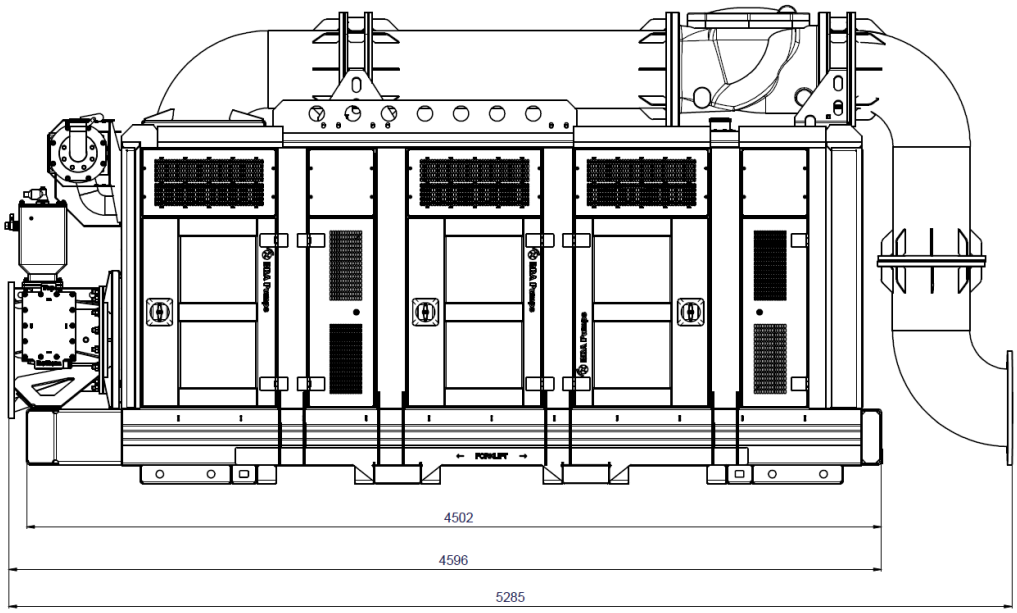
Elektrisches System & Sicherheitsfunktionen

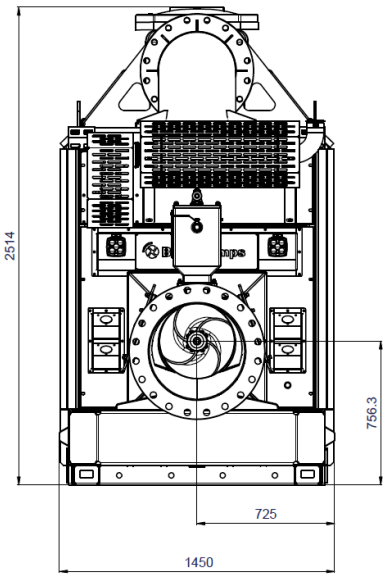
- Nominal Spannung 24 Volt
- Premium Qualitäts Batterie
- Abschalten bei niedrigem Öl

SCHALLSCHUTZKASTEN M14-40

BBA Schallschutzkasten

Modell	M14-40
Abmessungen L x W x H	5285 x 1450 x 2514 mm
Grundrahmen	Feuerverzinkt
Türen	8 verschließbare Türen für einfachen Zugang
Kraftstofftank	450 Liter netto
Kraftstofftank Autonomie	11-12 Stunden (auf 1600 1/min BEP)
Tankdeckel	100 mm
Adblue/AUS32 Tank	Kunststoff 250 Liter netto
Gabelstapler	Mit 2 Gabelstaplertaschen
Hebeöse	Ausgerüstet mit Hebepunkten
Beleuchtung	Innen- und Außenbeleuchtung
Zubehör	Masseschalter
Sicherheit	Notausschalter
Weiteres	Mit Öl / Wasserabscheider
Doku-Box	BBA Bedienungsanleitung und Garantieheft





Abmessungen in mm je nach den gewählten Anschlussteilen.

LED-Leuchten
Vollständig in den Schallschutzkasten integriert, um den Betrieb am Abend und in der Nacht zu erleichtern.

Große Inspektionsdeckel
Einfacher Zugang zum Schwimmerbehälter, Laufrad und Rückschlagventil.

Einfache Wartung
Ölstandschaugläser, Ölablaßventile und Öleinfüllschrauben sind einfach zugänglich.

Kraftstofftank
Vollständig eingebauter Kraftstofftank beugt Öl- und Kraftstoffleckagen vor.

Sicherheit
Extrem langlebige und abschließbare Schlösser mit einem T-Griff.

4 Jahr beschränkte Garantie
Die BBA beschränkte Garantie deckt Jahre oder Betriebsstunden je nachdem was zuerst eintritt.
Für mehr Info, siehe Bedingungen gemäß dem BBA Garantiebuch.

Die Bilder dienen nur zur Illustration.